

ВСЕБЕЛОРУССКАЯ ЕЖЕДНЕВНАЯ РАБОЧАЯ ГАЗЕТА
ИЗДАНИЕ ЦК КП(б)Б И ЦСПБ

МОСКВА

Секретарь ЦК КП(б)Б Н. ГИКАЛО.
Председатель СНК БССР Н. ГОЛОД.

И. СТАЛИН.

Стахановцы приветствуют товарища СТАЛИНА.
(Репродукция из книги «На первом всесоюзном совещании стахановцев»)

Товарищ И. В. СТАЛИН

(Совзфога

ПАРДЯ, 13 ноября. (БЕЛТА). Со-
общил об исключительно ожесточенном
сражении бое, который произошел се-

ЗА СПЛОШНЫЕ СТАХАНОВСКИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

ЕДИНЫЙ КОМПЛЕКС СТАХАНОВСКИХ МЕТОДОВ РАБОТЫ

НА КОМЗАВОДЕ ИМ. СТАЛИНА НАЧАЛИ ПОВТОРНОЕ ОБСУЖДЕНИЕ РЕЧИ ВОЖДА

Исполняется годовщина исторической речи товарища Сталина на I Всесоюзном совещании стахановцев промышленности и транспорта. Этот год полон побед, воспринимая историческое значение во всей многогранной жизни нашей страны и в особенности на самом важном и решающем участке — производительности труда.

Большевики, партийные и непартийные, вооруженные мудрыми указаниями тов. Сталина в этот год, не покладая рук, работали над удлинением рядов стахановцев.

Огромная работа проделана и на нашем заводе. Еще в апреле месяце 1936 года рабочий коллектив нашего завода первым из предприятий на 100 проц. освоил новые технические нормы, досрочно — 3 ноября выполнил годовое производственное задание и к концу года дал на 800 тысяч рублей дополнительную продукцию. Количество стахановцев выросло до 254 чел., что составляет 95,1 проц. к общему числу рабочих-сдельщиков.

Пройден большой путь. Накоплен богатейший опыт.

Можем ли мы успокоиться на достигнутом? Конечно, нет. Возможности и резервы производительности труда далеко еще не исчерпаны. Каждое предприятие имеет свои производственные новшества, нововведения, изобретения. Но надо отметить, что очень часто мы

не пользуемся богатством методов стахановского труда, так как часто о них не знаем.

В ознаменование годовщины речи тов. Сталина на I-ом Всесоюзном совещании стахановцев промышленности и транспорта мы предлагаем организовать широкий всесоюзный обмен опытом стахановской работы между родственными предприятиями. В частности, по кооперативности мы предлагаем созвать в Могилеве совещание лучших стахановцев рекордистов родственных нам заводов:

- 1) Минского завода «Большевик»;
- 2) Киевского завода им. Фрунзе;
- 3) Ленинградского им. Радичева;
- 4) Московского им. Тельмана — для обмена опытом и для установления комплекса стахановских методов работы по опыту Бакинских мясокомбинатов. С этой целью мы на нашем заводе уже приступили к повторному обсуждению речи вождя на I Всесоюзном совещании стахановцев. Надеемся, что наше предложение найдет живой отклик среди широких масс стахановцев и руководителей этим движением.

Мы обращаемся с просьбой к Наркомистпрому и Кооптресту об оказании нам помощи в проведении предлагаемого мероприятия.

Директор Могилевского комзавода им. Сталина

ФРЕЙДИН.

Секретарь парткома КАГАНОВСКИЙ.

Председатель завкома АЛЬШУЛЕР.

ШКОЛА СТАХАНОВСКОЙ РАБОТЫ

ГОМЕЛЬ. На обувной фабрике «Труд» организована школа стахановских методов работы.

Задача школы — помочь новым рабочим овладеть техникой производства. Школа работает под руководством инструктора стахановского движения на фабрике тов. Немца. Он наглядно показывает слушателям школы, как нужно работать на станке, чтобы дать высокую производительность и доброкачественную продукцию.

После шести таких лекций рабочие начали перенимать новые нормы. Так, рабочий Гинзбург уже выполняет норму на 140 проц., тов. Казовская — на 125 проц. и т. д.

Мое обещание великому Сталину

Я работаю в колхозе им. Червякова, Удеского сельсовета, Речинского района. За перевыполнение плана по выращиванию свиней меня правительством наградили орденом. Так, в 1935 году я от 8 свиноматок воспитал 200 поросят т. е. от каждой свиноматки получил 25 поросят. В этом году под моим присмотром находится 17 свинок, в том числе 10 свиноматок и 7 молодых поросят. Люди приезжают из Минска, из Москвы посмотреть моих свинок. Отходов нет.

Когда я приехал из Москвы на свою ферму, я в первую очередь обратил внимание на подбор людей. Я проверил хорошо каждого человека, который работает у меня на ферме. Сила трех человек, которые плохо относились к животным и делали не то, что им говорят. Подобрал людей, которые сходят за животными с открытым сердцем и работают честно. Поэтому отходов по свиноматке нет.

Я своему правительству и великому вождю народов тов. Сталину дал обещание вырастить 26 поросят от свинок. Уверен, что при уходе, при хорошем домете и уходе у меня получится 26 поросят.

Стахановцы — орденосцы, зав. свиноматкой колхоза им. Червякова ЗАЙЦЕВ.

НАША БОРЬБА ЗА ХОРОШЕЕ КАЧЕСТВО СТЕКЛА

Год назад, в эти дни, в Москве происходило совещание стахановцев промышленности и транспорта с вождями партии и правительства, с другим и вождем трудящегося человечества товарищем Сталиным. Это совещание пошло на пользу всей стране.

Наш борисовский стекольный завод за стахановский год работы добился огромных успехов.



Тов. СТЕПАНОВИЧ.

Фото Л. Мазелена.

Ремнейных успехов, абсолютно по всем процессам перекрыл прежние технические нормы.

По подвигу года мы как-то ослабили борьбу за качество продукции. На заводе имело место вреднейшее пренебрежение к качеству продукции.

Мы не создали на заводе преград, которые останавливали бы брак, а наоборот, потворствовали браку. Продукцию второго и третьего сорта коммерческий отдел завода перепродавал в первый сорт. Нет нужды доказывать, что, ослабив борьбу за качество, завод ослабил стахановское движение.

На помощь пришла печать. Газета «Рабочий» на своих страницах разоблачила вреднейшие, антистахановские

тенденции руководства завода. Приказом Наркомистпрома вынесены наказания. На самом заводе проведен ряд мероприятий, которые обеспечивают хорошее качество.

Во-первых, установлена должность заводского инспектора по качеству. Он ведет большую работу по сортировке продукции, от которой многое зависит. Проводятся бригадные совещания. Стенные газеты показывают браковщиков. Бракованные изделия выставлены в витрине брака. В общем, в каждом рабочем воспитывается такое чувство, что брак — это наш враг, позор для завода.

Много помогло шефство лучших стахановцев над браковщиками. Я, например, работаю бригадиром-мастером прессы. Качество у меня хорошее. А прессышники Кузнецов и Чистиков часто давали брак. Я взялся помочь им. Число, по два в день я проводил у них в бригадах. Присматривался к тому, как работают. И выяснилось, что давали они брак только потому, что плохо овладели процессом. Занятия по техническому обучению не посещали, а какой толк с человека, если он не учится. Я всегда на месте исправлял недостатки. Учил. И это помогло — результат получился не плохой. И Кузнецов и Чистиков начали давать хорошие образцы работы: и качество хорошее и процент боя снизился.

Теперь можно с уверенностью сказать, что плохая, негодная продукция не попадет на склад. Раньше же для брака двери на склад были открыты.

Бригада моя — стахановская. Выполняю свои задания не меньше, чем на 130—150 проц. Сортовость всегда выдерживается.

С этого знаменательного для всей страны дня — годовщины совещания стахановцев и речи товарища Сталина — мы должны работать еще лучше, продуктивнее, качественнее. У нас много возможностей. Их хватит для того, чтобы в десятки раз перекрыть и те чудесные успехи, которых мы добились в стахановском году.

С. СТЕПАНОВИЧ, бригадир-мастер борисовского стекольного завода.

ЛЕСОРУБЫ-СТАХАНОВЦЫ

Развернувшись стахановское движение, рабочие Осиновского лесопрохоза добились значительных успехов.

За девять месяцев план по заготовке древесины выполнен на 131 проц. и по вывозке на 115 проц. План механизированной вывозки автомашинными выполнен на 114 проц.

Имеет большой рост производительности труда. В 1935 г. производительность по заготовке на человека в день составляла 2,89 кубометра, по вывозке — 2,05 кубометра, а в 1936 г. производительность по заготовке составляет 4,05 кубометра по вывозке — 2,79 кубометра.

Вместе с ростом производительности, росла и заработная плата. Если в 1935 г. средний заработок лесоруба в день составлял 4 р. 05 к., вочника — 8 р. 15 к., то в 1936 году заработок лесоруба составлял 6 р. 27 к., вочника — 9 р. 30 к.

Выросли постоянные кадры лесорубов и вочников, которых теперь насчитывается 694 чел. Улучшилась техническая учеба среди рабочих. Всего обучено технику 310 человек.

В связи с подготовкой к чрезвычайному всесоюзному съезду Советов 88 человек лучших стахановцев-лесорубов обязались заготовить за осенне-зимний сезон 129,700 кубометров древесины. Уже сегодня стахановцы-тысячники показывают, что взятые ими обязательства будут выполнены. 16 октября стахановцы-тысячники т.т. Борисы Сте-

пан, Хлус Александр показали рекордную производительность, заготовили за рабочий день 102 кубометра древесины и перевыполнили норму на 646 проц. 21 октября этот рекорд был перекрест стахановцами Гришанинцем Ардамом и Алексеевичем Петром, которые заготовили 126 кубометров, перевыполнив дневное задание на 701 проц. Кроме них десятки стахановцев перевыполняют норму на 300—500 проц.

На отдельных же участках со стороны инженерно-технического персонала нет еще настоящей борьбы за выпуск доброкачественной лесопроизводства и рациональную разработку древесины.

Основная задача, которая стоит сейчас перед работниками лесопрохоза — добиться, чтобы каждый участок и лесопрохоз в целом стал стахановским. Для этого необходимо создать такие условия, чтобы рабочие освоили технику. Необходимо внедрить в каждую бригаду лучший опыт работы стахановцев. Обязанность руководителей, инженерно-технических работников стать во главе стахановского движения, помочь рабочему освоить механизмы и использовать рационализированные инструменты на лесозаготовках, особенно лучшую пилу и шину «Ярскот». Этот инструмент еще некоторыми работниками участков игнорируется.

Основательский лесопрохоз может и должен стать передовым предприятием лесной промышленности.

В. КАЗАЧЕН.

ПО ПРИМЕРУ БАКИНЦЕВ

Треугольник и стахановцы минской обувной фабрики им. Кагановича решили применить у себя на предприятии опыт рабочих Бакинских мясокомбинатов. Опыт бакинцев заключается в применении на предприятии всех лучших достижений стахановцев мясной промышленности Союза. Для этой цели на мясокомбинат были приглашены лучшие стахановцы мясокомбинатов других городов. Они передали бакинцам свой опыт, свои методы, приемы работы, обучив рабочих применять их на практике. Это новое начинание — применение всего комплекса лучшего стахановского опыта на одном предприятии — дало исключительные результаты. Мясокомбинат резко увеличил производительность труда на всех участках, быстро возросло число стахановцев, процент перевыполнения новых норм.

Так же решено поступить и на фабрике им. Кагановича. 11 ноября этот вопрос обсуждался на расширенном пленуме фабричного комитета. 12 ноября во всех цехах фабрики состоялись многолюдные собрания рабочих. Рабочие горячо одобрили предложение о приглашении на фабрику лучших стахановцев обувной промышленности Союза с целью использования их опыта.

Наша фабрика теперь значительно отстает, особенно по качественным показателям. Мы взяли на себя обязательство выполнить годовую план не позже 25 ноября и обязались одержать свое слово. В этом нам помогут стахановцы лучших обувных предприятий Союза, помогут применение всего комплекса лучшего стахановского опыта, накопленного в обувной промышленности СССР.

Так заявили стахановцы фабрики, выступившие на собраниях.

Решено пригласить на фабрику стахановца-рубщика Шинина из московской обувной фабрики «Парикомбинат Коммуна», знаменитых стахановцев 4-й Киевской обувной фабрики: обувщика-рекордиста Гомулюню и акробатки Васькину. С ленинградской фабрики «Скорость» приглашены: лучший стахановец-прививщик Л. Стахановцев по строчке союзом.

Кроме того, на фабрику приглашаются лучшие стахановцы обувных предприятий Белоруссии.

Письма приглашения товарищам уже посланы и предвид гостей ожидается в 20 ноября.

Оплатено опытным лучшим стахановцам-обувникам Союза на фабрике пред-

полагается организовать следующий обмен. Будут созданы краткосрочные курсы-семинары по отдельным профессиям, преподавать на которых будут приглашенные товарищи. Кроме того обучение лучшим стахановским методам работы будет вестись непосредственно у станков.

По этому вопросу редакция «Рабочего» связалась с Велкобужеством.

20 ТЫСЯЧ КИЛОМЕТРОВ МЕЖПРОМЫСЛОВОГО ПРОБЕГА

МОГИЛЕВ. 13 ноября. Машинист депо станции Могилев орденосец Грушевский Альберт и его напарник кривоносец Опинович Александр обязались в честь VIII Чрезвычайного всесоюзного Съезда советов довести межпромысловый пробег паровоза серии «СВ-59» до 20 тысяч км.

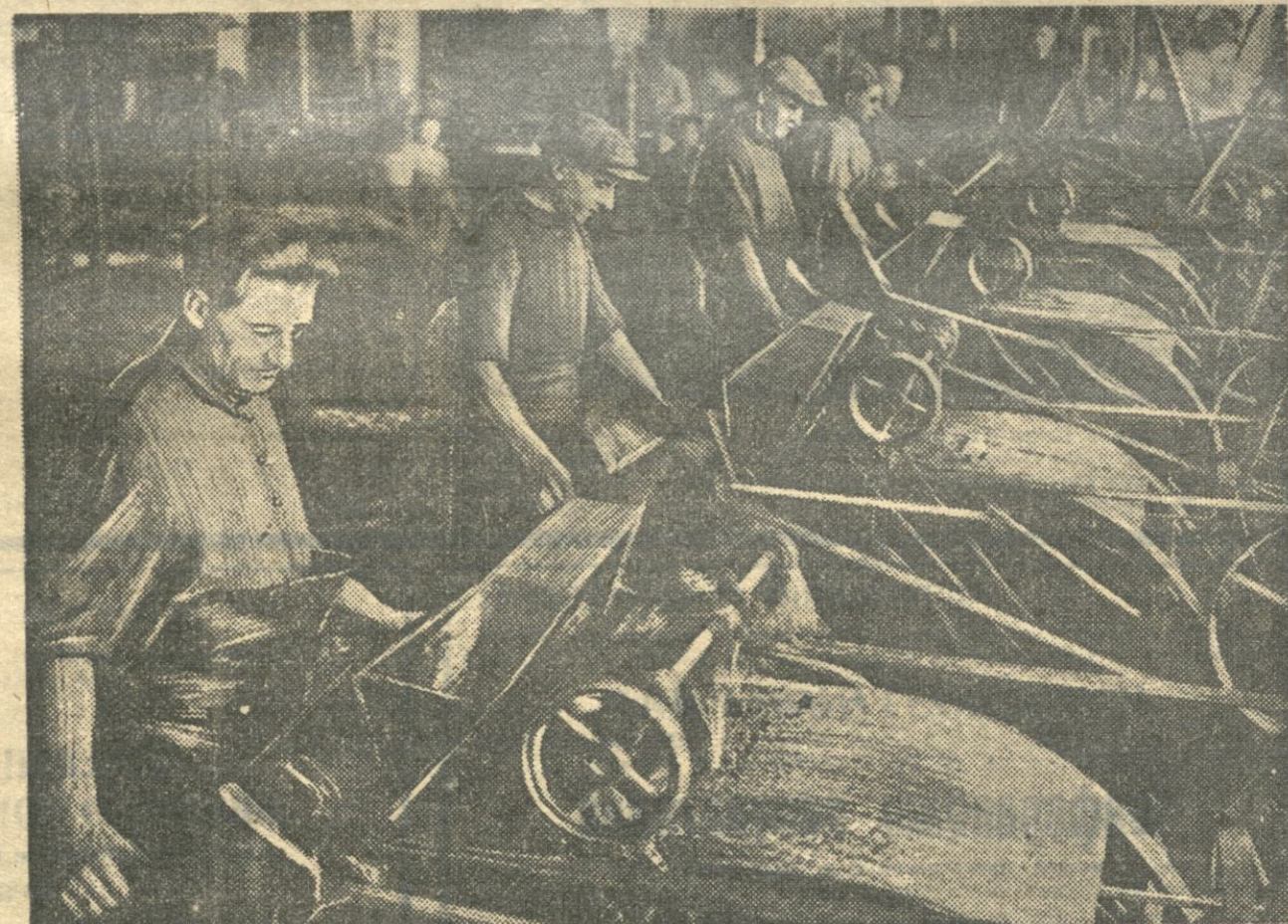
12 ноября, в 6 часов 20 минут утра, рейсом Минск—Могилев машинисты-кривоносыцы выполнили свои

Директор треста тов. Карандей сообщил нам, что фабрика им. Кагановича является первым предприятием обувной промышленности БССР, решившим применить у себя весь комплекс лучшего стахановского опыта. Вслед за фабрикой им. Кагановича этот прекрасный опыт будет перенесен на все предприятия треста.

Б. ЮРЬЕВ.

обязательства. Впервые на Белорусской железной дороге межпромысловый пробег паровоза был доведен до 20 тысяч км. Технический осмотр паровоза показал отличное состояние всех частей.

Товарищи Грушевский и Опинович получили приветственную телеграмму от начальника дороги тов. Владимирского и начальника политехнадзора дороги. Грушевский и Опинович представлены к переводу в машинисты первого класса.



Комзавод им. Сталина (гор. Могилев) обязался выполнить годовую план досрочно в ноябре. Стахановская бригада строителей (бригады т. Михайловский) сдала свою продукцию на отлично, план выполняет в среднем на 145 проц. НА СНИМКАХ (справа налево) Гончаров, Прудников, Егоров, Опинович и Михайловский за работой. Фото Попова (Велкобужество).

СТАХАНОВСКИЙ ПАСПОРТ—СТАНКУ

«Техника во главе с людьми, овладением техникой, может и должна дать чудеса» — говорил товарищ Сталин. Стахановское движение выросло на базе передовой техники.

«Стахановское движение было бы немиссией», говорил товарищ Сталин на первом всесоюзном совещании стахановцев, — без новой, высшей техники. Перед нами люди, вроде т. т. Стаханова, Бусыгина, Сметанина, Кривоноса, Прохорова, Виноградова и многих других, люди новые, рабочие и работницы, которые полностью овладели техникой своего дела, осваивали ее и погнали вперед. Таких людей у нас не было или почти не было года три тому назад. Это — люди новые, особенные.

Эти люди смогли старые взгляды на технику. Они перевернули старые и мифическую теорию пределов норм и мощностей оборудования. Они направили технику и технический прогресс на новые пути развития. И в борьбе за новую техническую культуру, за точность, чистоту, систему в работе, за ритмическую согласованность всех звеньев производственного процесса — они добились такого подвига — они добились таких рекордов в деятельности труда, таких рекордов в нормах выработки, о которых еще недавно мы не могли и мечтать. Это архаично и показывают те огромные ресурсы, которые таятся в самой

природе социалистического хозяйства. Эти рекорды — победное знамя социализма.

Однако, мы ни в коем случае не можем успокоиться на этих достижениях, не можем остановиться на достигнутом. Надо ясно видеть и настойчиво преодолевать недостатки. Даже на лучших предприятиях мы еще далеко недостаточно используем мощности нашего оборудования. Именно здесь у нас имеются большие, совершенно еще не тронутые резервы. В работе нашего оборудования еще много времени и энергии тратится совершенно бесполезно. У нас частые аварии, поломки станков, машины потому, что на многих предприятиях еще нет планово-предупредительного ремонта. Скорости наших машин и станков бывают часто заниженными, мы должны решительно бороться с этим. Мы должны бороться с недостатком технического обслуживания за изменение скорости режима.

Выполнение стахановских норм поставило перед нами новые задачи в области организации и планирования производственных процессов. Именно от этого в значительной степени зависит правильное использование оборудования. Мы должны взять от него все, что оно может дать, значительно поднять его производительность, широко внедрить рационализаторские мероприятия и усовершенствования, добиваться новых,

более высоких скоростных режимов.

Но нельзя правильно и полно всесторонне решить проблему оборудования, не зная оборудования, не имея его паспортизации. Надо прямо сказать, что паспортизация оборудования у нас на многих предприятиях далеко не обстоит удовлетворительно. На ряде предприятий оборудование вообще не охвачено паспортизацией. Но и там, где паспортизация проведена, качество ее стоит на недопустимо низком уровне.

Что же на себя представляет имеющаяся паспортизация? Дело в том, что имеющиеся паспорта не дают возможности узнать и выявить наивысшую эффективность в работе оборудования. Паспорт машины — это фотография состояния машины в момент ее паспортизации. Как всякая фотография, паспортизация такого качества удаляется лишь частным моментом, является лишь временной и, конечно, не действенной в полной мере. Суть заключается в том, чтобы паспорт охватывал станок или машину в его технологической связи, чтобы паспорт служил действительной инструкцией в повседневной работе, чтобы он способствовал изменению существующих условий, дальнейшему совершенствованию в работе того или иного станка, максимально повышая, таким образом, его коэффициент полезного действия.

Возьмем для примера паспорт свер-

ляльного станка. Этот паспорт может дать три варианта скорости: 301 оборот в минуту, 550 и 1005. Для скорости в 301 оборот необходимо дать 20-миллиметровое сверло, но станок не берет этого сверла, хотя это наивыгоднейшая комбинация. Но даже сочетание расчетов инструмента и скорости станка не дает еще решения вопроса.

На смену должен выступить третий фактор — предмет обработки (сверло, полуфабрикат). Установлено, что для сверления отверстия диаметром в 10 мм на глубину 100 мм стали марки «К3», сопротивляемость которой выражается в 30 кг. мм² (квадратный миллиметр выдерживает давление в 30 кг.) наиболее выгодно загрузить станок, например, М 36. Для сверления же отверстий диаметром в 20 мм надо загрузить станок другой, для отверстия диаметром в 30 мм — станок третий и т. д. Для сверления отверстий в стали той же марки, но с сопротивляемостью уже в 50 кг. мм² в соответствии с диаметром отверстий, выгодно загрузить иные станки и т. д. Если не учитывать этого сложнейшего фактора, то станок, который в действительности является наиболее выгодным качеством одного фактора, можно ошибочно считать невыгодным использованием других двух факторов и получить отрицательный конечный результат.

Таким образом, из определенного количества сверляльных станков только часть из них дает максимальный эффект в сверлении отверстий стали указанной выше марки с сопротивляемостью в 30 кг. мм². Для сверловки же отверстий в стали с сопротивляемостью в 50 кг. мм² наиболее эффективно можно использовать совершенно другие станки. Вот здесь то и становится вопрос, какую работу какому станку давать. Из этого видно, что получение наивысшей эффективности в работе оборудования, организационно связано с организацией и планированием производственного процесса.

Таким образом, новый паспорт станка, или как мы его назовем — стахановский паспорт, должен отразить в себе описание и характеристику оборудования, наиболее совершенную организацию работы, технологический процесс во всех его фазах, выявление новых резервов для дальнейшего повышения производительности оборудования. Паспорт должен быть построен по ходу движения от подачи сырья или полуфабриката станку до сдачи его на другое рабочее место. Такой паспорт представляет собой основу действительной паспортизации оборудования, по-настоящему системной технической и организационной мероприятий, проведение которых обеспечивает получение наивысших показателей как количественных, так и качественных. Но такому же принципу могут быть построены паспорта цехов и предприятий.

В работе оборудования необходимо исключительное внимание уделять повышению использования машинного времени и учету всей работы оборудования именно в машинном времени.

На докарбском пленуме ЦК ВКП(б) (1935 г.) тов. Орджоникидзе четко определил, как подходить к учету машинного времени оборудования: «Как у вас используется машинное время, товарищи машинистов, — спрашивает тов. Орджоникидзе, — сколько времени и как у вас используется резец? Рельс идет, сверловка идет, но о том, сколько времени крутится шпиндель, а о том, сколько минут в час уходит на резание металла? Машинным временем тов. Орджоникидзе считает только время, упущенное на резание металла. Сюда не должно входить ни подача резца, ни обратные ходы, ни тем более, возвращение шпинделя для начала бы то было полей по мере резания. Машинное время не на резущих станках, а на других агрегатах обозначает время соприкосновения изделия с инструментом или время, когда производится изменения в изделии. Если бы у нас не превратился учет машинного времени, многие препятствия, стоящие на пути стахановцев, были бы легко вскрыты и устранены. Всеобщее, что стахановские методы труда выдвинули перед нами совершенно новый вопрос о создании нового стахановского паспорта станку, машине. Успехи стахановцев и инженерно-технических работников этот новый паспорт должен быть создан и мы найдем новые резервы в использовании оборудования, еще успешнее будем решать задачу, поставленную перед нами нашим вождем товарищем Сталиным об использовании техники до дна. А. З.

В работе оборудования необходимо исключительное внимание уделять повышению использования машинного времени и учету всей работы оборудования именно в машинном времени.

НА СНИМКАХ (сверху вниз): тт. ЛЕВЧЕНКО Анна Афанасьевна (госовица домгоса завода им. Сталина), член ЦИО СССР, ШМУЙЛОВИЧ Абрам Моисеевич (машиниста борисовского цеха «Пролетарская победа»), ДОБРОВОЛЬСКИЙ Григорий (рабочий борисовского лесопрохоза), БАЗЫЛЕНКО Зинаида Игнатьевна (союз «Бригады»), ШЕВКО Артем Федорович (бригадир-сплавщик мозырской сплавконторы), ШАМКО — орденосца (союз им. Свердлова, Дзержинского района), АГАЛЕЦ Николай Михайлович (рабочий мозырского лесопрохоза «Пролетарий»). Фото Л. Мазелена.

ЗНАТНЫЕ ЛЮДИ СТАХАНОВСКОГО ТРУДА



